MINISTERO DELLE INFRASTRUTTURE E DEI TRASPORTI
DIPARTIMENTO DEI TRASPORTI TERRESTRI
E PER I SISTEMI INFORMATIVI E STATISTICI

CIRCOLARE N. 147/96
COORDINATA CON

CIRCOLARE PROT. N. 2026/404 DEL 19.11.2001
PROT. N. 4771/4400 - D.C. IV N. A095
ROMA, 21 NOVEMBRE 1996

OGGETTO: **Attività tecnica connessa con le revisioni periodiche dei veicoli a motore, ciclomotori e motoveicoli affidate in regime di autorizzazione ex art. 80 C.d.S. alle imprese titolari di officine di autoriparazione**.

L'art. 80 del nuovo Codice della strada, coordinato con il D.Lvo n. 112/98, prevede che le imprese di autoriparazione, per accedere alla autorizzazione per l'effettuazione delle revisioni periodiche dei veicoli a motore di cui all'8° comma, debbano possedere i requisiti di cui al 9° comma ed ai correlati artt. 239, 240, 241 del Regolamento di esecuzione, come modificato dal D.P.R. n. 360 del 5 giugno 2001.
Ne consegue che, ai fini del rilascio della citata autorizzazione, sarà necessaria una visita preliminare da parte dell'Ufficio competente, nel corso della quale si constati il reale possesso da parte dell'Impresa dei requisiti e condizioni prima richiamati.
Alla visita preliminare seguiranno poi le verifiche periodiche sulle imprese citate previste dal 10° comma del citato art. 80, di norma a cura degli Uffici delle Amministrazioni competenti e con l'eventuale ausilio degli Enti di Certificazione riconosciuti, autorizzati a svolgere funzioni ispettive.
Saranno inoltre eseguite le verifiche periodiche ed occasionali sulle attrezzature di cui all'art. 241 del Regolamento per constatare in esse la permanenza dei requisiti di idoneità secondo quanto stabilito con circolare n. 88/95 del 22.5.1995, Capo II e successive modificazioni ed integrazioni.
Le relative verifiche iniziali, periodiche ed occasionali ai sensi della citata circolare, potranno essere eseguite dal costruttore, dal C.S.R.P.A.D., dai C.P.A. autorizzati da questa Unità di Gestione e dagli Enti di Certificazione riconosciuti.
Peraltro le procedure di prova sui veicoli, ciclomotori e motoveicoli con le citate attrezzature, tanto delle officine di autoriparazione quanto di codesti Uffici, saranno eseguite nel rispetto di quanto prescritto dal Capo III dalla citata circolare n. 88/95.
Si forniscono pertanto di seguito istruzioni per l'esecuzione delle ricordate verifiche sull'impresa e sulle attrezzature dalla stessa utilizzate.
Con separata circolare saranno fornite specifiche istruzioni e chiarimenti circa le norme oggi in vigore in tema di autorizzazione all'esercizio dell'attività di revisione da parte delle officine di autoriparazione.

1. VERIFICHE PRELIMINARI E PERIODICHE SULLE OFFICINE DELLE IMPRESE DI AUTORIPARAZIONE

L'attività di istruttoria tecnica da realizzare nei confronti delle officine delle imprese di autoriparazione richiedenti la autorizzazione per effettuare revisioni di autoveicoli,

motoveicoli e ciclomotori ai sensi dell'art. 80, 10° comma del nuovo Codice della Strada, si svolgerà secondo il procedimento riportato in Allegato n. 1 e secondo lo schema tipo in esso riprodotto, che consiste in un questionario costituito da una prima parte contenente i requisiti di legge e da una seconda parte contenente i requisiti di tipo organizzativo e gestionale applicabili all'attività di revisione che soddisfano la Norma ISO 9001:2000 "Sistemi di Gestione per la Qualità - Requisiti", con il fine di valutare la capacità aziendale a garantire la qualità del servizio e, conseguentemente, di istituire una classificazione del livello di affidabilità nello svolgimento del servizio da parte delle citate imprese, determinante per la successiva programmazione delle verifiche che seguiranno quella iniziale.
La frequenza delle verifiche periodiche, da attuare almeno con cadenza annuale, potrà essere intensificata con verifiche occasionali tutte le volte che accertamenti diretti o indiretti facciano sorgere dubbi sulla persistenza dei requisiti di idoneità dell'impresa.
Si allega la procedura, sulla cui base i predetti Enti di Certificazione potranno condurre le citate verifiche preliminari e periodiche (All. n. 1).

2. VERIFICHE INIZIALI, PERIODICHE E OCCASIONALI SULLE ATTREZZATURE TECNICHE DELLE OFFICINE DI AUTORIPARAZIONE

Si rimanda integralmente alla circolare n. 88/95 del 22.5.1995, Capo II, e alle successive modifiche ed integrazioni.
Come già detto, le verifiche iniziali, periodiche e occasionali sulle attrezzature tecniche possono essere eseguite, oltreché dal costruttore, dal C.S.R.P.A.D. di Roma, dai C.P.A. autorizzati da questa Unità di Gestione, anche da Enti di Certificazione dalla stessa riconosciuti.
La procedura, sulla cui base i predetti Organismi ed Enti potranno condurre le citate verifiche iniziali, periodiche ed occasionali alle attrezzature, è la stessa prevista per le verifiche sul sistema aziendale (All. n. 1).

3. MODALITA' E RESPONSABILITA' PER LE VERIFICHE ISPETTIVE

In sede di verifica ispettiva periodica od occasionale presso le officine esercenti il servizio di revisione, gli Enti di Certificazione riconosciuti, con funzione ispettiva, ove riscontrino carenze gravi nella gestione dell'attività, inefficienze, malfunzionamenti o inaccuratezze delle apparecchiature, libretti metrologici senza la dovuta registrazione delle tarature, ne daranno comunicazione all'Ufficio competente per territorio che provvederà, secondo quanto previsto dall'art. 80, 9° comma, a diffidare le imprese per il ripristino delle inadempienze riscontrate e, in caso di inottemperanza, alla revoca dell'autorizzazione.
Delle decisioni prese, l'Ufficio competente informa il C.E.D. per gli opportuni provvedimenti sui collegamenti informatici.
Con la presente circolare gli Uffici provinciali della U.d.G. Motorizzazione sono pertanto autorizzati ad eseguire le predette verifiche, ai sensi del Capo II punto 10 della citata circolare n. 88/95, con le modalità previste dall'art. 80, 10° comma del nuovo Codice della strada, oltre che ai sensi del citato art. 80, 9° comma, ove ricorra il caso.
Ove l'Ufficio competente non sia in grado di intervenire, richiederà l'intervento di un Ente di Certificazione riconosciuto con funzioni ispettive.
Nella circolare esplicativa di cui sopra è cenno, saranno fornite le istruzioni di dettaglio.
Gli Enti citati redigeranno verbale delle verifiche effettuate, secondo il fac-simile contenuto nell'Allegato 2 che sarà inviato all'Ufficio competente che ha richiesto la verifica.

Naturalmente le stesse procedure saranno eseguite dallo stesso Ufficio competente, ove proceda direttamente.
Copia dei verbali di verifica saranno raccolti, per impresa, dagli Uffici competenti, onde essere in grado di svolgere ogni opportuna azione di vigilanza sul corretto operare delle imprese di autoriparazione.
L'insieme dei rilievi provenienti dalle verifiche di cui al paragrafo 1) e di quelle del paragrafo 2), sarà tenuto in debito conto non solo per programmare visite più o meno frequenti, ma anche per la eventuale comminazione delle sanzioni di cui all'art. 80, 11° comma del nuovo Codice della strada, per cui questa Sede si riserva di diramare ulteriori istruzioni.

4. DISPOSIZIONI FINALI

Sulla scorta delle istruzioni contenute nelle presenti disposizioni, codesti Uffici potranno quindi eseguire sia l'attività propedeutica al primo rilascio dell'autorizzazione, comunque solo dopo l'emanazione delle citate specifiche disposizioni di questa Unità di Gestione, sia l'attività di vigilanza sulle officine di riparazione autorizzate, secondo le modalità previste dai commi 10, 13, 15 dell'art. 80 del C.d.S..
Inoltre, la constatazione della mancata persistenza dei requisiti e condizioni previste dal comma 8, produrrà l'effetto della revoca dell'autorizzazione, salvo valutare l'opportunità di diffidare preventivamente l'impresa ad adeguarsi in termini perentori.

IL CAPO DELL'UNITA' DI GESTIONE
MOTORIZZAZIONE E SICUREZZA
DEL TRASPORTO TERRESTRE
dott. ing. Ciro Esposito

Allegato 1 alla circolare n. 147/96-BIS del 19.11.2001

GUIDA ALL'EFFETTUAZIONE DELLA VERIFICA ISPETTIVA PER ACCERTAMENTO DI ADEGUATEZZA ALL'ATTIVITA' DI REVISIONE DELLE OFFICINE DI AUTORIPARAZIONE

PREMESSA

La qualità del servizio è la premessa ineludibile della soddisfazione del cittadino, che nel caso specifico dell'attività di Revisione periodica, si configura nell'effettuazione in modo puntuale e rigoroso di tutti i controlli richiesti dal Codice della strada per garantire la sicurezza della circolazione e la salvaguardia dell'ambiente.
La premessa per la qualità del servizio è l'esistenza di un sistema documentato per la gestione dell'attività che fornisca gli strumenti di monitoraggio continuo e garantisca i necessari interventi di azioni correttive/preventive per il ripristino delle non conformità riscontrate, indicando nel contempo le azioni per il miglioramento della soddisfazione del cliente, sinonimo di qualità.
Un'officina che ha realizzato e gestisce un processo operativo rigorosamente controllato e

adeguatamente documentato fornisce maggiori garanzie di affidabilità rispetto ad un'altra dove manchino o siano carenti gli strumenti di controllo e monitoraggio sull'attività svolta; pertanto si può ipotizzare di valutare, in modo "probabilistico", il rischio di possibili non conformità rispetto a quanto richiesto dalla legge, attraverso l'accertamento dell'esistenza e applicazione rigorosa di un sistema di controllo di processo adeguato all'attività in atto.
La Norma ISO 9001:2000, relativa ai sistemi di gestione per la qualità fornisce, al riguardo, il riferimento riconosciuto a livello internazionale per la valutazione dell'esistenza dei requisiti necessari a garantire la qualità del servizio; il questionario valutativo sulla adeguatezza all'attività di revisione è stato redatto con riferimento ai requisiti indicati nella Norma suddetta, con riferimenti mirati alla specificità del servizio svolto.
La compilazione del questionario da parte degli Ispettori incaricati - in sede di visita preliminare o di verifica periodica o occasionale, - permette di raccogliere gli elementi di valutazione circa la capacità dell'officina a gestire in modo rigoroso e a tenere sotto controllo la qualità del servizio, attraverso il puntuale riscontro documentale.
La valutazione delle risposte, effettuate dagli Enti di Certificazione riconosciuti, ovvero dagli Uffici competenti, in base a criteri il più possibile oggettivi, permette di classificare le officine esaminate in "fasce di qualità" e di individuare quelle che, trovandosi in "zone a rischio", devono avviare le dovute azioni di adeguamento.
Il questionario (Appendice A) comprende due parti:
- la prima riporta i requisiti essenziali richiesti dalla legge e che sono vincolanti ai fini del rilascio e mantenimento della autorizzazione ex art. 80 C.d.S. (Appendice A, parte 1a);
- la seconda è lo strumento di valutazione del sistema di gestione per la qualità in atto, con riferimento ai requisiti indicati nella Norma ISO 9001:2000, applicati alla specifica attività di revisione (Appendice A, parte 2a).

Allegato 2 alla circolare n. 147/96-BIS del 19.11.2001

MODELLO DI VERBALE DI VERIFICA ISPETTIVA

INDICE

1. Oggetto
2. Campo di applicazione
3. Programma di ispezione
4. Relazione di verifica
5. Elenco non conformità riscontrate
6. Piano azioni correttive proposte dall'officina

1. OGGETTO

Modello di documentazione per Verifica Ispettiva di parte terza alle aziende che effettuano l'attività di revisione periodica autoveicoli, motocicli e ciclomotori.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente documento si utilizza nell'effettuazione delle Verifiche Ispettive previste dalla circolare n. 147/96-bis per l'accertamento della conformità ai requisiti di organizzazione aziendale e di efficienza e taratura delle attrezzature delle officine di autoriparazione, con

riferimento alle liste di riscontro di cui all'Appendice A) e all'Appendice B) della suddetta circolare.

3. PROGRAMMA DI ISPEZIONE

Data ....

Registrazione n. .... Commessa n. ....
Officina ....
Sede .... Tel. .... Fax ....

GRUPPO ISPETTIVO

(nominativo) (posizione)

....
....
....
....

CONTROPARTE IN OFFICINA

(nominativo) (posizione)

....
....
....
....

4. RELAZIONE VERIFICA

....
....
....
....
....
....
....

GIUDIZIO COMPLESSIVO:

....
....
....
....

OSSERVAZIONI:

....

....
....
....

Allegati:

....
....
....

5. ELENCO "NON CONFORMITA'" SEGNALATE ALL'OFFICINA

Visita in data ....
Registrazione n. .... Commessa n. ....
Officina ....
Sede .... Tel. .... Fax ....

N. LISTA DI RISCONTRO BREVE DESCRIZIONE

....
....
....
....
....
....
....
....
....

Note: 1) E' stata fornita all'Officina una chiara descrizione delle non conformità rilevate
2) L'Officina si impegna ad attuare le Azioni Correttive di cui all'allegato C

....
Data Ispettore Coordinatore Controparte Officina

6. PIANO AZIONI CORRETTIVE INDICATE DALL'OFFICINA

Registrazione n. .... Commessa n. ....
Officina ....
Sede .... Tel. .... Fax ....

Non Conformità n. .... Capitolo Lista di Riscontro ....

Descrizione

Azioni correttive richieste

Data prevista per il completamento ....

Osservazioni:

Data verifica prevista .... Firma verificatore ....

APPENDICE A

CONTENUTO DEL QUESTIONARIO

Parte prima

Dal punto di vista formale, questa parte è già automaticamente verificata e dichiarata conforme dall'ufficio all'atto dell'accettazione della domanda per il rilascio dell'autorizzazione ex art. 80 C.d.S., correlato con il D.Lvo n. 112/98.
In sede di verifica ispettiva viene utilizzata ai fini di accertare la piena conformità a quanto documentato in sede di presentazione domanda.
Il controllo è indispensabile in quanto la non conformità anche ad un solo requisito tra quelli essenziali, comporta l'adozione dei provvedimenti conseguenti allo spirito e alla lettera del comma 9° dell'art. 80 del C.d.S.

Parte seconda

I quesiti sono finalizzati a fornire un quadro completo circa il sistema di gestione messo in atto in azienda al fine di garantire la qualità del servizio, avendo come termine di riferimento il contenuto della Norma ISO 9001:2000, interpretato alla luce delle specifiche esigenze dell'attività di revisione periodica.
L'Ispettore, nell'effettuare la verifica, opera con i criteri generali delle Verifiche Ispettive di parte terza, partendo da un rilievo di conformità documentale ai requisiti richiesti e verificando successivamente, a campionamento, la effettiva applicazione ed operatività del sistema.
La valutazione avviene a tre livelli di adeguatezza, corrispondenti alle diverse situazioni in atto:
- 2: il sistema esiste ed è operante, l'applicazione è conforme in modo documentato;
- 1: il sistema esiste ma è incompleto, la documentazione è carente, l'applicazione presenta non conformità;
- 0: il sistema non esiste, la documentazione è insufficiente, manca ogni riscontro nella applicazione.

Nelle eventuali situazioni intermedie, si applica la valutazione più favorevole.
Il giudizio finale sulla parte seconda, basato sul numero e sulla gravità delle non conformità riscontrate, viene formulato dall'Ente di Certificazione riconosciuto incaricato delle verifiche e comporta la classificazione dell'officina in tre fasce di "affidabilità":
- officine che presentano un sistema di controllo di processo efficiente ed adeguato a far presupporre la qualità del servizio, per le quali può essere sufficiente un controllo saltuario;
- officine che hanno il sistema di controllo di processo ancora in attuazione o che non sono ancora a regime nella sua applicazione, per le quali è opportuno predisporre controlli a termine, per verificare i miglioramenti attesi;

- officine che mancano di adeguata dimostrazione circa i presupposti per la qualità del servizio, a livello documentale o operativo, per le quali è necessario attivare adeguate azioni di richiamo e di sorveglianza affinché il sistema di gestione si allinei al più presto agli standard voluti.

NOTA
Considerata l'elaborazione informatica del questionario e la valutazione statistica dei dati, si raccomanda una compilazione completa di tutte le caselle previste, in quanto una lacuna verrebbe automaticamente considerata una risposta negativa.

In allegato, i modelli delle liste di riscontro parte 1a e parte 2a.

GESTIONE DELLE VERIFICHE ISPETTIVE

Generalità
Le verifiche ispettive sono svolte da Ispettori incaricati dai competenti Uffici o dagli Enti di Certificazione riconosciuti con compiti ispettivi.
Non deve essere intercorso alcun rapporto di tipo economico tra Ispettore e azienda soggetta alla verifica da meno di 5 anni.
L'elenco dei nominativi degli ispettori in organico all'Ente di Certificazione riconosciuto, corredato della documentazione individuale richiesta e delle referenze attestanti la relativa professionalità, deve essere aggiornato annualmente.
L'Amministrazione si riserva di riconoscere i nominativi proposti e di affidare gli incarichi di verifica a suo giudizio insindacabile; per ragioni pratiche di gestione e di efficienza, l'Amministrazione può pianificare gli incarichi agli Ispettori su base annuale, di concerto con l'Ente di Certificazione riconosciuto: può essere preventivamente definita la lista dei nominativi di sostituzione nel caso di indisponibilità dell'ispettore incarico.
Gli Enti di Certificazione riconosciuti con funzioni ispettive non possono gestire ispezioni presso aziende con le quali abbiano avuto rapporti di consulenza o di certificazione.
Gli Ispettori non possono effettuare verifiche ispettive su incarico del Ministero nelle aziende presso le quali abbiano svolto attività di consulenza o di certificazione.

Oggetto della verifica ispettiva

La verifica ispettiva avviene in sede di accertamento iniziale dei requisiti richiesti per il

rilascio della autorizzazione ex art. 80 C.d.S. e per gli accertamenti periodici di conformità.

Accertamenti documentali
Gli accertamenti si svolgono con riferimento alle due liste di riscontro Parte 1a e Parte 2a, effettuando un'analisi accurata, per ogni quesito, delle documentazioni esistenti e verificando, a campionamento, che le registrazioni dell'attività risultino conformi a quanto richiesto.
Nel caso che l'azienda risulti certificata ISO 9001:2000 da un Organismo di Certificazione riconosciuto, la verifica comporta l'accertamento che i requisiti richiesti siano documentati nell'ambito del sistema qualità in atto; l'Ispettore deve prendere visione del sistema documentale (manuale della qualità, procedure, istruzioni di lavoro, registrazioni, ecc.) e verificare che i quesiti abbiano adeguato riscontro nella definizione degli elementi che costituiscono i dati di ingresso per il processo operativo e che le registrazioni riportino in evidenza i risultati richiesti dai quesiti stessi, in quanto essi costituiscono, a tutti gli effetti nell'ottica della Norma ISO, le specifiche del prodotto/servizio richiesto dal cliente.
Il possesso di una certificazione di Sistema Qualità ISO 9000 rappresenta in generale un elemento di qualificazione per l'azienda se l'oggetto del certificato copre l'attività di revisione svolta in regime di autorizzazione ex art. 80 C.d.S.; tuttavia ciò non esclude a priori la necessità delle verifiche ispettive da parte delle Amministrazioni competenti e degli Enti di Certificazione riconosciuti.
Le Verifiche Ispettive da parte degli Enti di Certificazione riconosciuti, nel contesto del sistema di gestione per la qualità ISO 9001:2000, si configurano come gli accertamenti da parte seconda (cliente) della adeguatezza aziendale alla soddisfazione dei requisiti voluti per il servizio richiesto.

Compilazione del questionario
Il questionario va compilato nelle sue due parti durante la verifica ispettiva, in presenza dell'impresa, che però non può intervenire nel giudizio valutativo che spetta unicamente all'Ispettore.
Le non conformità riscontrate vengono annotate nello spazio "Note" con puntuali riferimenti; vengono poi descritte dettagliatamente nello specifico modulo di registrazione.
L'impresa può far annotare eventuali osservazioni in merito negli appositi spazi riportati in calce al questionario.
Il questionario deve riportare la firma dell'Ispettore e quella del titolare dell'impresa o suo delegato, nel caso in cui questi si rifiuti di firmare, il rifiuto sarà registrato sul questionario da parte dell'Ispettore.
Il compito dell'Ispettore è solo ed esclusivamente quello di accertare la conformità ai vari punti del questionario, astenendosi da ogni giudizio di merito di carattere generale e di qualificazione dell'azienda.
L'Ispettore deve evidenziare le non conformità riscontrate illustrandone il livello di gravità e può esprimere osservazioni e suggerimenti in merito.
All'officina è richiesto di definire le azioni correttive necessarie per il ripristino della conformità: tali azioni correttive potranno essere individuate direttamente durante la verifica o trasmesse successivamente all'Organismo di Ispezione.
L'organismo di Ispezione stabilità tempi e modalità per l'accertamento dell'attuazione e delle azioni correttive previste e valutazione dell'efficacia delle stesse.
L'officina può richiedere copia del questionario compilato.
Nel caso di una officina certificata, la copia del questionario deve essere gestita come previsto dalla Norma ISO 9001:2000; le segnalazioni di non conformità dovranno essere

registrate e gestite coma previsto dalle procedure relative.
Il registro delle azioni correttive dovrà riportare le verifiche dell'accertamento dell'efficacia.
La valutazione complessiva ed il giudizio finale circa la classificazione dell'officina nelle diverse fasce ed affidabilità è a carico esclusivo dell'Ufficio competente e dell'Ente di Certificazione riconosciuto a cui l'Ispettore consegna l'originale del questionario.
Nel redigere la valutazione complessiva, l'Ente di Ispezione utilizza un criterio oggettivo di valutazione dei diversi requisiti predisposto dalla Unità di Gestione Motorizzazione, coperto da segreto d'ufficio e pertanto non conosciuto dagli Ispettori.

Verifiche sul sistema operativo
Nell'ambito della verifica, l'Ispettore può disporre l'effettuazione di verifiche di taratura delle attrezzature e delle strumentazioni in uso, secondo quanto indicato nell'app. B) richiedendo, se del caso, la collaborazione dei tecnici dell'azienda.
Può richiedere l'effettuazione di una o più prove di revisione (ciclo totale o parziale), sotto suo controllo, sia su vetture in parcheggio presso l'azienda già revisionate o in attesa di revisione, sia su un veicolo campione.
Nel caso di riscontrata non conformità di giudizio valutativo, l'Ispettore registra i dati di prova e del veicolo e provvede a trasmetterli alla Direzione dell'Ente o Ufficio per le decisioni del caso.

Gestione della documentazione relativa alla verifica
Tutta la documentazione inerente la verifica ispettiva con relativi esiti, sia per quanto riguarda il questionario sia le eventuali verifiche di taratura, sia gli esiti delle revisioni, viene trasmessa dall'Ente di Certificazione riconosciuto all'ufficio competente da cui dipende l'officina ispezionata, per eventuali provvedimenti in merito.
L'officina può fare ricorso contro l'esito della verifica rivolgendosi direttamente alla Direzione Provinciale di competenza.

Tutta la documentazione inerente la verifica ispettiva (questionario compilato, non conformità riscontrate, azioni correttive previste, ecc.) è coperta dalle norme sulla privacy.

Allegato App. A

PARTE PRIMA
REQUISITI RICHIESTI PER L'AUTORIZZAZIONE ALL'ATTIVITA' DI REVISIONE

VALUTAZIONE
REQUISITI Esiste Non NOTE
1 Esiste 0

1. DOCUMENTAZIONE RICHIESTA PER IL RILASCIO DELLE AUTORIZZAZIONI

1.1 Certificazione CCIAA attestante l'iscrizione di cui all'art. 10 del D.P.R. n. 558 del 14.12.1999 1 0
1.2 Attestazione di affidamento di L.300.000.000 [2] nelle forme 1 0
tecniche di scoperto di c.c. anticipo su fattura

1.3 Planimetria in scala dei locali in cui saranno effettuate le operazioni di 1 0
revisione
1.4. Elenco delle attrezzature (banco prova freni, opacimetro, analizzatore gas,banco prova giochi event. integrato nelsollevatore, fonometro, contagiri, 1 0
ponte sollevatore o fossa di ispezione, sistema di pesatura event. integrato nel banco prova freni [3], prova fari
1.5 Per le Società, certificato di iscrizione al Registro delle Imprese istituito presso la CCIAA; per le Ditte 1 0
individuali, in aggiunta, certificato rilasciato dalla Cancelleria fallimentare del Tribunale
1.6 Certificati nascita-residenza cittadinanza (anche in forma 1 0
cumulativa e di autocertificazione)
1.7 Certificato generale del casellario giudiziale con annotazione relativa art. 444 CPP [1] 1 0
1.8 Certificato dei carichi pendenti 1 0
Procura c/o Tribunale [1]
1.9 Certificato dei carichi pendenti
1 0 Procura c/o Procura [1]
1.10 Certificazione antimafia [1] 1 0
1.11 Certificazione medica di idoneità all'esercizio dell'attività (sana e 1 0
robusta costituzione) [1]
1.12 Copia autenticata del diploma di laurea in ingegneria, di perito 1 0
industriale, di geometra o di maturità scientifica [1]
1.13 Idonea documentazione atta a dimostrare che il responsabile tecnico svolge la propria attività in qualità di dipendente dell'impresa 1 0 di autoriparazione, del consorzio o della società consortile, in maniera continuativa ed esclusiva [4]
1.14 Domanda di collegamento al sistema informatico della MCTC (secondo 1 0
schema allegato alla circolare ministeriale prot. n. A7827/60C3 del 6.8.1996)

2. CONFORMITA' ALLE PRESCRIZIONI PER LE STRUMENTAZIONI

2.1 Prescrizioni relative alle strumentazioni omologate o approvate ai termini del decreto-legge relativo:
a) banco prova freni 1 0
b) opacimetro 1 0
c) analizzatore gas di scarico 1 0
d) banco prova giochi (eventualmente 1 0
integrato nel ponte sollevatore)
e) fonometro 1 0
f) contagiri 1 0
g) provafari 1 0
h) ponte sollevatore o fossa di 1 0
ispezione
i) sistema di pesatura eventualmente 1 0
integrato nel banco prova freni
2.2 Prescrizioni relative a strumentazioni complementari:
a) calibratore per fonometro 1 0
b) centralina meteorologica 1 0
(barometro, igrometro, termometro)
c) misuratore velocità vento in 1 0

prossimità della stazione misura rumorosità

3. IDONEITA' AMBIENTE DI LAVORO
3.1 Certificato di agibilità rilasciato dal Comune da cui si evinca la corretta 1 0
destinazione d'uso
3.2 Certificazione di idoneità ambientale ai fini dell'igiene e sicurezza del lavoro 1 0
rilasciata dalla USL
3.3 Certificazione di conformità alle leggi per le apparecchiature di 1 0
sollevamento
3.4 Certificazione di prevenzione incendi 1 0
rilasciata dai VV.FF.

NOTE
[1] Requisiti del responsabile tecnico (o del titolare dell'impresa individuale se questi si avvale di una sola officina).
[2] 100 min., 170 min., 230 min. se l'officina è iscritta rispettivamente a 1, 2, 3 sezioni.
[3] La strumentazione deve essere approvata o omologata dalla MCTC tranne il ponte (approv. Istituto Superiore Prevenzione e Sicurezza Lavoro) e il sistema pesatura (approv. Ufficio Metrico del Ministero dell'industria) nel caso sia fuori linea. Se invece è inserito in linea, con il frenometro o eventuale prova sospensioni, l'omologazione spetta al personale incaricato dal C.S.R.P.A.D. dei C.P.A. autorizzati.
[4] Es. copia autenticata del contratto di lavoro a tempo indeterminato ovvero certificazione dell'Ufficio del Lavoro e M.O. + autocertificazione del responsabile tecnico circa l'esclusività della sua attività presso l'officina.

All. App. A)

PARTE SECONDA
VERIFICA DELL'ESISTENZA DI UNA ORGANIZZAZIONE AZIENDALE E DI UN SISTEMA DI CONTROLLO DI PROCESSO PER LA QUALITA' DEL SERVIZIO CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMA INTERNAZIONALE UNI EN ISO 9001:2000 RIFERITI ALLA SPECIFICA ATTIVITA' DI REVISIONE PERIODICA

RIF. ISO VALUTAZIONE [*] NOTE [*]
9001:2000
2: esiste ed è conforme alla Norma ISO 9001:2000
1: esiste in forma incompleta, non documentato o non gestito come previsto dalla Norma
0: non esiste o è inoperante

4. PRESUPPOSTI PER LA QUALITA' DEL SERVIZIO
4.1 CAPACITA' ORGANIZZATIVA 4.1
4.1.1 Esiste un documento formale del titolare dell'officina che impegna l'azienda ad operare con la necessaria qualità del servizio 5.1 2 1 0

4.1.2 Esiste un elenco del personale incaricato dell'attività di revisione, con l'indicazione della relativa qualifica 5.5.1 2 1 0
4.1.3 Esiste un mansionario dettagliato per l'attività di revisione, con l'indicazione delle singole responsabilità e dei relativi compiti 6.2.2 2 1 0
4.1.4 Esiste un fascicolo tecnico o manuale della qualità che descriva il sistema operativo aziendale? 4.2.2 2 1 0

4.2 DEFINIZIONE E CONTROLLO DEL PROCESSO DI REVISIONE 4.2
4.2.1 Esistono procedure per la corretta esecuzione delle operazioni di revisione, comprendenti in particolare i cicli operativi con l'indicazione di:
- sequenza operativa/temporale delle singole operazioni
- tempi parziali e totali
- indicazioni dei rilievi da effettuare
- addetti per ciascuna operazione 7.5.1 2 1 0

4.2.2 Le singole stazioni operative sono dotate di specifiche schede di lavoro 7.5.1 2 1 0
4.2.3 Esiste una procedura scritta con le modalità operative e comportamentali nei confronti del cliente nel caso in cui il veicolo in esame risulti non conforme ai requisiti per la circolazione 7.5.2 2 1 0

4.3 QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE 6.2
4.3.1 Il personale incaricato viene periodicamente sottoposto ad addestramento professionale, per garantire il corretto utilizzo degli strumenti e per una corretta valutazione nei controlli visivi 6.2.2 2 1 0
4.3.2 Esistono le schede di formazione individuale ed un registro generale con l'indicazione dei corsi tenuti e dei relativi partecipanti 6.2.2 2 1 0
4.3.3 La documentazione utilizzata nei corsi di addestramento e per l'aggiornamento continuo è conservata in appositi archivi ed è a disposizione degli interessati 4.2.4 2 1 0
4.3.4 Il personale addetto, interrogato, dimostra di aver recepito i contenuti dell'addestramento e di porli in atto nella propria attività 6.2.2 2 1 0

4.4 APPARECCHIATURE DI PROVA 6.3; 6.4
4.4.1 Le apparecchiature sono dotate di targhette di identificazione e di documentazione attestante le date 6.3;
della manutenzioni e collaudi 6.4;
periodici prescritti? 7.6 2 1 0
4.4.2 Le apparecchiature sono conservate in aree adeguatamente protette nel periodo di inattività per preservarle da danni accidentali 7.6 2 1 0
4.4.3 E' indicato l'elenco delle persone autorizzate all'utilizzo delle apparecchiature 7.5.1 2 1 0

4.5 TARATURA E CONTROLLO 7.6
4.5.1 Esiste una procedura scritta per la gestione delle manutenzioni, tarature e controlli periodici delle apparecchiature e degli strumenti 7.6 2 1 0
4.5.2 Esiste una procedura per la gestione delle apparecchiature in riparazione o in manutenzione, la sostituzione con apparecchiature di giro avviene 7.5.1;
in conformità alle prescrizioni 7.6 2 1
4.5.3 Esiste un archivio generale con tutti i manuali d'uso e manutenzione delle apparecchiature e degli strumenti 4.2.3;
in uso 4.2.4 2 1 0

4.5.4 L'archivio è conosciuto e consultato all'occorrenza dal personale addetto all'utilizzo delle apparecchiature e 4.2.3;
degli strumenti stessi 4.2.4 2 1 0
4.5.5 Le schede di identificazione delle apparecchiature e delle strumentazioni riportano anche, oltre le indicazioni delle tarature e manutenzione periodiche, gli 4.2.4;
interventi di riparazione e 6.3;
manutenzione straordinaria, con 6.4;
l'indicazione dell'esito delle stesse 7.6 2 1 0
4.5.6 Le apparecchiature momentaneamente fuori uso o in attesa di taratura sono chiaramente identificate con apposito cartellino e sono presi adeguati provvedimenti 6.3;
per evitare un loro uso accidentale 6.4 2 1 0

4.6 GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE E DELLE 4.2.3;
REGISTRAZIONI 4.2.4
4.6.1 Sono definite le responsabilità per la gestione delle documentazioni e 4.2.1;
delle registrazioni dell'attività 7.5.1 2 1 0
4.6.2 Esiste una procedura per la gestione controllata della documentazione e delle registrazioni comprendenti, tra l'altro:
- tutta la documentazione inerente il sistema qualità aziendale - i dati relativi i proprietari e ai veicoli esaminati
- la gestione delle prenotazioni
- i risultati dei rilievi visivi e strumentali
- i risultati delle tarature delle strumentazioni e delle apparecchiature
- i verbali delle verifiche ispettive interne
- le non conformità riscontrate nell'esercizio dell'attività
- le azioni correttive/preventive 4.2.3;
attuate per migliorare il servizio 7.5.2 2 1 0
4.6.3 La procedura prevede modalità e responsabilità di aggiornamento, archiviazione periodo di conservazione e modalità di accesso per le diverse tipologie di 4.2.3;
documenti e registrazioni 7.5.2 2 1 0
4.6.4 Gli archivi sono adeguatamente protetti contro le possibilità di manipolazione e contro l'accesso non autorizzato in accordo alle 4.2.3;
Norme sulla privacy 4.2.4 2 1 0

4.7 GESTIONE DEI VEICOLI 7.5
4.7.1 Esiste una procedura che illustri il processo operativo, dalla prenotazione del servizio, alla presa in carico del veicolo, alla gestione del servizio, fino alla consegna al 7.2.2;
cliente, con l'esito della revisione 7.5.2 2 1 0
4.7.2 L'accettazione della prenotazione e la successiva apertura della commessa di servizio è subordinata all'accertamento della compatibilità con l'impegno delle risorse disponibili 7.5.3 2 1 0
4.7.3 Le modalità operative consentono il costante controllo dell'identità del veicolo a partire dall'accettazione, durante i rilievi strumentali e visivi, al parcheggio in attesa del ritiro da parte del cliente 7.5.4 2 1 0

4.8 RAPPORTI CON I CLIENTI 8.2.1
4.8.1 All'atto della prenotazione il cliente viene informato in modo esauriente circa i tempi e le condizioni di fornitura del servizio 7.2.3 2 1 0

4.8.2 Esiste un documento esposto al pubblico che precisa le caratteristiche ed i limiti del servizio 7.2.2;
di revisione 7.2.3 2 1 0
4.8.3 Il documento di prenotazione riporta la firma del cliente o del suo delegato per l'accettazione del servizio 7.5.3 2 1 0
4.8.4 Il tariffario esposto al pubblico riporta le indicazioni delle singole voci che lo compongono 7.5.4 2 1 0

4.9 MISURAZIONI, ANALISI, MIGLIORAMENTO SERVIZIO 8
4.9.1 Esiste una procedura per la raccolta e la gestione sistematica dei dati inerenti il servizio svolto 8.2 2 1 0
4.9.2 La procedura prevede la raccolta di tutte le non conformità di sistema o accidentali che si verificano nello 8.2;
sviluppo dell'attività 8.3 2 1 0
4.9.3 Esiste una procedura per l'effettuazione delle verifiche ispettive interne sull'efficienza del sistema operativo nel suo complesso e sulla corretta gestione della documentazione e dei dati 8.2.2 2 1 0
4.9.4 Le non conformità riscontrate sia nello sviluppo del processo operativo, sia in sede di verifica ispettiva interna sono soggette ad opportune indagini per identificare le cause prime e remote delle stesse 8.2.3 2 1 0
4.9.5 E' prevista la raccolta di informazioni indicative della soddisfazione 8.2.1;
cliente 8.4 2 1 0
4.9.6 Esiste una procedura per la definizione e gestione delle azioni correttive e preventive mirate al 8.5.2;
miglioramento del servizio svolto 8.5.3 2 1 0

APPENDICE B

VERIFICHE ISPETTIVE DELLE ATTREZZATURE DEI CENTRI DI REVISIONE

1. GENERALITA'

La verifica ispettiva ha lo scopo di controllare la conformità ai requisiti omologativi delle attrezzature utilizzate per l'attività di Revisione periodica degli autoveicoli presso i Centri di Revisione autorizzati dalla Pubblica Amministrazione.
I risultati della verifica sono verbalizzati; copia del verbale viene trasmessa alla Pubblica Amministrazione.

2. SCOPO DEL SERVIZIO

Il servizio di verifica ispettivo ha lo scopo di controllare l'efficienza delle strumentazioni in uso per il servizio di revisione in conformità a quanto indicato nella circolare MCTC n. 88/95 e circolare MCTC n. 7938/604, ai vari capoversi: "verifiche periodiche ed occasionali".

3. CAMPO DI APPLICAZIONE

La verifica si applica alle attrezzature e alle strumentazioni in uso nei centri di revisione; può essere svolta, sia in concomitanza con la verifica ispettiva al sistema operativo, sia separatamente.

4. RESPONSABILITA'

La responsabilità della conduzione e dell'esito della verifica ispettiva è dell'Ispettore incaricato che potrà essere coadiuvato da tecnici esperti per le singole apparecchiature. Nelle operazioni di verifica taratura l'Ispettore può richiedere la collaborazione dei tecnici dell'azienda presso la quale si svolge la verifica.
L'Ispettore, al termine della verifica, compila e firma il verbale, compilato sullo stesso modello utilizzato per le verifiche al sistema operativo (all. 2).

5. MODALITA' OPERATIVE

5.1 Generalità
Le modalità operative sono identificate da due diversi livelli di intervento, in relazione alla tipologia del servizio richiesto e svolto:
- verifiche sull'efficienza e accuratezza (tramite tarature) delle attrezzature e delle strumentazioni;
- accertamento della professionalità degli operatori e della correttezza nella esecuzione delle operazioni di revisione.

Il servizio si svolge con le modalità operative sotto indicate.
5.2 Registrazione di inizio visita
L'ispettore, in primo luogo compila il frontespizio del Verbale di Verifica Ispettiva, illustra brevemente scopi e modalità del servizio da svolgere, annotando eventuali osservazioni presentate dalla controparte.
5.3 Controllo del lay-out della linea di revisione
L'ispettore, accompagnato dal Responsabile Tecnico, effettua un rapido sopralluogo della linea di revisione, verificando lo stato generale d'uso delle apparecchiature e l'esistenza delle dovute protezioni antinfortunistiche e del rispetto dei requisiti di legge.
Eventuali osservazioni o non conformità riscontrate vengono annotate sul verbale.
5.4 Verifica delle apparecchiature
La verifica dell'efficienza e dell'accuratezza delle singole apparecchiaure avviene mediante l'utilizzo delle specifiche Liste di Riscontro; sono previste due tipologie di verifica:
& Verifica di taratura completa, su tutto il campo di applicazione, come previsto dalla circolare n. 88/95 e circolare n. 7938/604;
& Verifica semplificata, di prima valutazione circa l'accuratezza della strumentazione in uso.
Le verifiche di taratura in conformità a quanto previsto dalla circolare n. 88/95 e circolare n. 7938/604, possono essere effettuate solo con l'accesso agli specifici programmi di taratura, installati nel software delle apparecchiature stesse e normalmente protetti da password.
Le modalità operative di taratura previste dai vari programmi possono variare a seconda del modello e della Casa costruttrice dello strumento.
L'applicazione degli strumenti campione tarati SIT, in dotazione all'Ispettore, in molti casi richiede altresì l'utilizzo di specifici adattatori, leve, attacchi, diversi per i vari modelli omologati.
Per effettuare la verifica, pertanto, occorre:
- conoscere a priori la tipologia (marca e modello) degli strumenti da controllare;
- disporre delle attrezzature di allacciamento e degli adattatori necessari;
- avere a disposizione copia del manuale di taratura specifico degli strumenti;
- disporre della preventiva autorizzazione (password) all'accesso al programma software di taratura.

Per le verifiche semplificate occorre disporre di un veicolo opportunamente strumentato e tarato, con il quale si esegue una simulazione di revisione e si confrontano i risultati ottenuti dagli strumenti del centro con quelli indicati dalla strumentazione di bordo.
La verifica può essere effettuata sia su tutte le attrezzature, sia su parte di esse, eseguendo anche controlli indiretti di confronto mediante apparecchiature tarate.

5.5 Verifica di taratura
Le modalità generali per la conduzione della verifica comprendono in primo luogo l'esame della documentazione esistente presso il centro ed in particolare i libretti metrologici con la verifica della loro corretta compilazione relativi a:
- Analizzatore gas scarico;
- Opacimetro;
- Ponte sollevatore;
- Banco prova giochi;
- Frenometro a piastre;
- Frenometro a rulli;
- Prova Fari;
- Contagiri;
- Fonometro

per i quali è previsto il relativo libretto metrologico.
La verifica di taratura si applica anche agli strumenti complementari, per i quali non è previsto il libretto metrologico:
- Calibratore del fonometro;
- Centralina meteorologica (barometro, termometro, igrometro);
- Anemometro.

Si procede quindi all'effettuazione dei controlli seguendo puntualmente le liste di riscontro delle singole strumentazioni. Nell'effettuare i controlli, l'Ispettore si atterrà scrupolosamente alle indicazioni dei manuali.

5.6 Campi di misura e accuratezza di misura in sede di verifica di taratura
I rilievi da effettuare in sede di verifica di taratura e le relative accuratezze richieste sono indicati nei Documenti ufficiali emessi dalla Motorizzazione Civile (circolare n. 88/95, n. 147/96 e n. 7938/604, rispettivamente per gli autoveicoli e per i motoveicoli). I software installati, in sede di omologazione, hanno permesso di controllare la rispondenza delle apparecchiature ai requisiti voluti dalla legge, pertanto, in sede di verifica, essi devono permettere di verificare la rispondenza alle specifiche omologative.
I livelli di accuratezza (o incertezza) delle varie misure che l'ispettore deve riscontrare in sede di verifica devono essere corrispondenti a quelli indicati dai Documenti Ministeriali di omologazione.
5.7 Procedura operativa per verifica semplificata
La procedura si basa sull'utilizzo di un veicolo opportunamente strumentato e tarato in laboratorio, con il quale si effettuano le prove previste per la revisione, nonché di strumenti tarati usati per rilievi di confronto.
Il veicolo tarato deve disporre di:
- ruote montate su dinamometri per la misura diretta della coppia frenante;
- pedale del freno con dinamometro incorporato;
- misuratore di velocità motore e giri ruota;
- dispositivo per lettura giri rullo del banco;
- elaboratore dati per determinazione caratteristiche di frenata (efficienza, limite di

scorrimento, ecc.);
- misuratore temperatura olio motore;
- impianto di illuminazione dotato di lampade calibrate, con misura della tensione e della corrente ai fari;
- posizionamento fari controllato in laboratorio;
- peso per asse controllato prima dell'utilizzo.

Devono essere inoltre disponibili:
- fonometro tarato;
- calibratore tarato;
- barometro, termometro, igrometro tarati;
- anemometro tarato;
- bombole di gas campione, con erogatore.

L'incertezza di misura delle strumentazioni utilizzate sul veicolo e per confronto deve essere inferiore a quella attesa dagli strumenti del centro.

5.8 Effettuazione di una prova di revisione

Quando ricorre, l'ispettore fa effettuare una prova di revisione su una vettura a sua scelta tra quelle già revisionate.
I risultati della revisione vengono allegati al verbale di verifica.
La prova può essere limitata anche ad un solo rilievo ed eventualmente ripetuta, a giudizio insindacabile dell'ispettore.
L'ispettore può decidere di utilizzare per le prove anche un veicolo di servizio tarato.

5.9 Redazione del verbale di verifica

Al termine dell'intervento, l'ispettore completa con le conclusioni il verbale di verifica, lo firma e chiede la controfirma del Responsabile Tecnico.
Compila altresì la lista delle non conformità eventualmente riscontrate.
Copia del verbale viene rilasciata al Centro di Revisione.
Il responsabile del Centro di Revisione provvede a indicare le azioni correttive che intende mettere in atto per rimediare alle non conformità riscontrate; il verbale viene trasmesso alla Direzione Provinciale.

App. B)
Liste di Riscontro
omissis

Allegato 3 alla circolare n. 147/96-BIS del 19.11.2001

PROSPETTO RIASSUNTIVO OPERAZIONI DI CONTROLLO SULLE ATTREZZATURE CON RIFERIMENTO ALLA CIRCOLARE MINISTERIALE N. 88/95

Rif. Circ. Min. n. 88/95 e 7938/604

Elenco requisiti

FRENOMETRO A DOPPIA COPPIA DI RULLI (autoveicoli)

1 Controllo globale, funzionale e messa a punto
2 Verifica dell'eventuale differenza di altezza tra gli assi dei rulli
3 Verifica del rispetto della velocità periferica di rotazione minima dei rulli sotto carico
4 Verifica del corretto rilievo della velocità periferica della ruota del veicolo da parte del rullo ausiliario centrale
5 Verifica del rispetto della percentuale di scorrimento relativo tra ruota e rullo che deve determinare l'arresto dei rulli
6 Verifica della corretta taratura dello zero a vuoto e della corretta indicazione per valori di 1000N, 3000N e 5000N
7 Verifica della ripetibilità della prova
8 Verifica della precisione della misura del peso sugli assi
9 Verifica della corretta espressione della efficienza frenante per valori del peso sull'asse di 2000N, 6000N e 10000N ed in corrispondenza a valori simulati della forza frenante relativa all'asse di 1000N, 3000N e 50000N
10 Taratura delle soglie di allarme
11 Verifica di taratura misuratore sforzo al pedale
12 Verifica dell'efficienza del segnalatore d'allarme nel caso in cui la differenza percentuale delle velocità angolari dei rulli controrotanti nella prova per veicoli dotati di trazione integrale permanente superi il 10%
13 Controllo dei valori di aderenza minima anche per rulli bagnati
14 Verifica delle sicurezze

FRENOMETRO A PIASTRE (autoveicoli)

1 Controllo globale, funzionale e messa a punto
2 Verifica della complanarità delle piastre
3 Verifica della corretta taratura dello zero a vuoto e verifica della corretta indicazione per valori di 1000N, 3000N e 5000N
4 Verifica della ripetibilità della prova
5 Verifica della precisione della misura del peso sulle piastre
6 Controlli di taratura sensori velocità iniziale
7 Verifica della corretta espressione della efficienza frenante per valori del peso sull'asse di 2000N, 6000N e 10000N ed in corrispondenza a valori simulati della forza frenante relativa all'asse di 1000N, 3000N e 5000N
8 Taratura delle soglie di allarme
9 Verifica di taratura misuratore sforzo al pedale
10 Controllo dei valori di aderenza minima anche per piastre bagnate
11 Verifica delle sicurezze

FRENOMETRO A UNA COPPIA DI RULLI (motoveicoli)

1 Controllo globale, funzionale e messa a punto

2 Verifica del rispetto della velocità periferica di rotazione minima dei rulli sotto carico
3 Verifica del corretto rilievo della velocità periferica della ruota del veicolo da parte del rullo ausiliario centrale
4 Verifica del rispetto della percentuale di scorrimento relativo tra ruota e rullo (compresa tra il 16% e il 30%) che deve determinare l'arresto dei rulli
5 Verifica della corretta taratura dello zero a vuoto e della corretta indicazione per valori di 500N, 1000N e 2000N per la forza frenante; 1000N, 2000N e 3000N per la misura della forza peso
6 Verifica della ripetibilità della prova
7 Verifica della precisione della misura del peso
8 Verifica della corretta espressione della efficienza frenante per valori del peso sulla ruota di 1000N, 2000N e 3000N ed in corrispondenza a valori simulati della forza frenante relativa all'asse di 500N, 1000N e 2000N
9 Taratura delle soglie di allarme
10 Verifica di taratura misuratore sforzo al comando manuale e al pedale
11 Controllo dei valori di aderenza minima anche per rulli bagnati
12 Verifica corretto funzionamento dei dispositivi di bloccaggio del veicolo
13 Verifica delle sicurezze

FRENOMETRO A PIASTRE (motoveicoli)

1 Controllo globale, funzionale e messa a punto
2 Verifica della complanarità delle piastre
3 Verifica della corretta taratura dello zero a vuoto e verifica della corretta indicazione per valori di 500N, 1000N e 2000N per la misura della forza frenante; 1000N, 2000N e 3000N per la misura della forza peso
4 Verifica della ripetibilità della prova
5 Controllo di taratura sensori di velocità iniziale
6 Verifica della corretta espressione della efficienza frenante per valori del peso sulla ruota di 1000N, 2000N e 3000N ed in corrispondenza a valori simulati della forza frenante relativa all'asse di 500N, 1000N e 2000N
7 Taratura delle soglie di allarme
8 Verifica di taratura misuratore sforzo al comando manuale e al pedale
9 Controllo dei valori di aderenza minima anche per piastre bagnate
10 Verifica delle sicurezze

OPACIMETRO

1 Controllo generale, funzionale e messa a appunto
2 Controllo della curva di calibrazione

ANALIZZATORE GAS DI SCARICO

1 Controllo generale, funzionale e messa a punto
2 Controllo della curva di calibrazione
1 Controllo attivazione dell'interdizione in fase di riscaldamento per uno strumento di Classe 1
2 Controllo della curva di calibrazione
3 Controllo tenuta d'aria del sistema
4 Controllo residui di HC
5 Controllo attivazione del dispositivo a basso flusso di gas
6 Controllo tempo di risposta dei canali Co e O2

PROVA GIOCHI

1 Controllo generale e funzionale dell'impianto
2 Controllo lampada spot
3 Controllo che gli spostamenti della piastra in senso trasversale e longitudinale siano maggiori o uguali a 40 mm sotto la spinta di 7000N e sotto un peso per ruota di 10000N
4 Controllo ritorno piastra a zero
5 Controllo inesistenza slittamento reciproco ruota/piastra
6 Controllo sicurezze

FONOMETRO/CALIBRATORE

1 Controllo generale, funzionale e messa a punto
2 Verifica della taratura elettrica e globale secondo la norma CEI 29-1
3 Controllo della risposta sulla gamma di frequenza 30-8000 HZ e fuori di tale campo, della tolleranza, della risposta in funzione delle proprietà direzionali e della relativa tolleranza secondo quanto previsto dalla norma CEI 29-1
4 Verifica della taratura

CENTRAFARI

1 Controllo generale, funzionale e messa a punto
2 Controllo taratura
1 Controllo generale e funzionale e messa a punto dell'apparecchio
2 Misura della deviazione orizzontale del fascio luminoso
3 Misura della deviazione verticale del fascio luminoso
4 Verifica correttezza riproduzione forme geometriche
5 Verifica invarianza figura del faro sullo schermo
6 Misura dell'illuminamento

7 Verifica rettilineità rotaia e costanza allineamento

PONTE SOLLEVATORE

1 Controllo generale e funzionale e messa a punto dell'attrezzatura
2 Controllo tempi salita e discesa a pieno carico
3 Controllo sicurezze

CENTRALINA METEOROLOGICA

1 Controllo generale e funzionale e messa a punto dell'attrezzatura
2 Verifica taratura per confronto con centralina campione

ANEMOMETRO

1 Controllo generale e funzionale messa a punto dell'attrezzatura
2 Controllo taratura per confronto con anemometro campione

Allegato 4 alla circolare n. 147/96-BIS del 19.11.2001

MODULO DI REGISTRAZIONE RILIEVI METEOROLOGICI
(ad utilizzo presso i Centri di Revisione periodica autoveicoli e per verifiche iniziali, periodiche, occasionali)

Anno Mese

Data Ora Pressione Barometrica D Umidità relativa D Temperatura Ambiente D Operatore

Centralina Stazione Centralina Stazione Centralina Termometro

meteo/ meteo/ di rif.

campione campione

....
....
....
....
....
....
....

....
....
....
....
....
....
....
....
....

Allegato 5 alla circolare n. 147/96-BIS del 19.11.2001

NORME DI SICUREZZA SUL POSTO DI LAVORO

Premessa

L'ispettore incaricato delle verifiche ispettive presso le officine deve tener presente la possibilità di rischi diretti e indiretti connessi con l'effettuazione delle visite stesse, che si ritiene opportuno riassumere, sia pure in modo non esaustivo, nel seguito, indicando nel contempo le norme comportamentali mirate alla loro minimizzazione.
Le norme sotto indicate, per altro, non esauriscono il problema della sicurezza ai sensi del D.Lvo n. 626/94 ma vogliono solo evidenziare alcuni aspetti particolari delle problematiche connesse con l'effettuazione delle verifiche stesse, salvo restando la necessità dell'operatore al rispetto delle Norme di sicurezza generali.

Considerazioni generali

Sicurezza significa:
- conoscere i rischi;
- valutarne la gravità e la probabilità;
- definire e adottare i mezzi per ridurne l'impatto.

Tipologia dei rischi nell'attività di ispezione:
- rischi nella manipolazione delle attrezzature;
- rischi nella movimentazione dei veicoli.

Rischi nella manipolazione delle attrezzature

Nel caso specifico dell'ispezione presso un'officina, poiché l'ispettore si trova nella situazione di dover verificare o operare con attrezzature manipolate da altri, egli deve sempre porsi una serie di domande, dalla risposta delle quali trarre gli elementi per la valutazione del rischio:
- come si può comportare l'operatore e quali avvenimenti anomali, per errata manovra o per anomalia della macchina, possono verificarsi;
- quali conseguenze possono derivare da tali avvenimenti;

- come bisogna agire per prevenire o minimizzare le conseguenze.

Nella ricerca delle risposte, l'operatore deve tener presente che:
- quello che può accadere prima o poi accadrà;
- i rischi lievi normalmente sono sottovalutati e la loro probabilità è maggiore;
- non esiste la sicurezza assoluta, qualunque dispositivo può essere guasto;
- non bisogna mai fidarsi, ma controllare sempre di persona.

Per contro, esistono elementi che aumentano l'affidabilità delle sicurezze e diminuiscono i rischi:
- una garanzia scritta di corretta installazione da parte del costruttore dell'apparecchiatura o dal suo installatore;
- una documentazione scritta che la manutenzione richiesta viene effettuata a programma dal personale addetto;
- l'affidamento esclusivo a personale qualificato delle operazioni e dell'utilizzo dell'attrezzatura.

Se l'officina ha un sistema qualità in atto, certificato secondo le ISO 9000, i requisiti sopra indicati dovrebbero essere automaticamente assicurati; è comunque opportuno da parte dell'ispettore richiedere la visione della documentazione attestante l'operatività del sistema.
Tutte le apparecchiature dispongono di un pulsante rosso di emergenza: verificarne l'efficienza prima di iniziare le prove.
Controllare le targhette di verifica periodica degli estintori posti al servizio della zona revisione.

Banco prova a rulli
I motori elettrici del banco prova a rulli operano ad alta tensione con forti correnti; la messa a terra deve essere efficiente: l'ispettore deve accertarsi che il filo di massa sia collegato in modo fisso alla linea di terra generale.
Spesso la pulizia dei rulli viene effettuata con getti d'acqua in pressione: accertarsi che non ci siano tracce di umidità sulle parti esposte e nelle canaline. In qualche modello l'impianto è garantito dal costruttore a tenuta stagna: in questi casi il rischio può essere nullo, ma è prudenza diffidare, perché non si può verificare lo stato delle tenute.
I rulli devono essere coperti quando il banco è fermo, con le apposite protezioni date in dotazione dai costruttori.
Durante la prova, nessuna persona deve avvicinarsi ai rulli in rotazione: oltre al rischio di essere "agganciati" dari rulli tener presente il pericolo di sbandamento del veicolo.
L'ispettore deve far osservare (e osservare egli stesso, ovviamente) questa norma in modo scrupoloso: nel caso che richiesta non venisse soddisfatta, deve interrompere la verifica, onde evitare di venire coinvolto, anche solo come testimone, nel caso di incidente.
Se il personale a bordo non è in grado di mantenere il veicolo sui rulli durante la prova, richiedere che l'eventuale assistente salga a bordo e non permettere che manovri sul volante dall'esterno, attraverso il finestrino.

Banco freni a piastre
I rischi derivano dalla movimentazione della vettura.
Richiedere che esista una corsia di accesso e di uscita protetta contro il rischio di /blu.html di estranei.

Ricordarsi che i freni di una vettura (che non si conosce) possono essere inefficienti: la corsia di uscita deve essere adeguatamente ampia, senza curve troppo strette.
I pericoli maggiori derivano dalle operazioni in retromarcia: la corsia di accesso deve essere protetta contro i rischi di /blu.html improvviso di estranei; è opportuno un segnale luminoso/sonoro di pericolo.

Banco prova giochi, ponte sollevatore
Spesso questi due attrezzi sono associati. I rischi potenziali derivano da:
- banco non mantenuto secondo quanto prescritto dal libretto uso e manutenzione; chiedere la visione della scheda di manutenzione relativa;
- caduta di oggetti durante la prova giochi: nessuno deve trovarsi sotto il veicolo e/o le guide del banco durante la prova;
- urto contro spigoli, lamiere sporgenti, ecc. ..., durante la visita ispettiva: munirsi sempre di copricapo, occhiali, guanti antinfortunistici prima di effettuare l'ispezione;
- perdite di combustibile, olio, liquidi vari: indossare sempre indumenti adeguati.

Fossa
Valgono di massima le stesse osservazioni del ponte; in aggiunta, considerare i rischi di caduta, a fossa inutilizzata: devono essere installate le specifiche barriere protettive.
- Spesso nelle fosse si trovano oggetti estranei, macchie d'olio, ecc. ..., porre attenzione al pavimento e richiedere che sia sgombro da ogni ostacolo.
- L'impianto elettrico nelle fosse è facilmente soggetto all'umidità: attenzione che le lampade siano a basso voltaggio o di tipo protetto a tenuta stagna.

Opacimetro, analizzatore dei gas di scarico
I rischi connessi con l'uso di questa strumentazione sono di vari tipi:
- per quanto concerne l'apparecchiatura, la linea di alimentazione elettrica può non essere in ordine, le masse non efficienti: verificare i cavi esterni;
- la raccolta dei gas di scarico deve avvenire attraverso bocchette con aspirazione adeguata: verificare che la portata aspirata sia sufficiente a raccogliere tutto il gas emesso;
- in alcuni impianti esiste un dispositivo di riavvolgimento automatico dei tubi di raccolta gas: il riavvolgimento deve avvenire lentamente per evitare colpi di frusta;
- il gas e le sonde sono calde, i fumi contengono sostanze nocive: manovrare le sonde con gli appositi guanti, indossare occhiali, eventualmente mascherine antipolvere e cuffie antirumore, se del caso.

Fonometro
Valgono le considerazioni per gli opacimetri e analizzatori, per quanto concerne la protezione contro gli effetti nocivi dei gas e del rumore.

Centrafari
I rischi principali derivano dall'apertura del cofano motore, nel caso di intervento sulla regolazione:
- il cofano deve essere sempre bloccato in posizione aperta;
- attenzione alle parti calde del motore, indossare i guanti;

- le prove devono essere effettuate a motore fermo; tener presente, tuttavia, che l'elettroventilatore può mettersi in moto anche a motore fermo.

Rischi specifici nella manipolazione delle vetture

La vettura ferma deve avere sempre il freno a mano inserito; nel caso di vettura ferma con motore in moto, è opportuno inserire calzatoie alle ruote o lasciare un operatore a bordo per evitare ogni rischio:
- il freno a mano può non essere efficiente;
- i cambi automatici a controllo elettronico possono innestarsi a causa di perturbazioni elettromagnetiche intense (es. saldatrice che opera nelle vicinanze);
- possono verificarsi perdite di combustibile, gas, olio, il tappo del radiatore può perdere per eccesso di temperatura del liquido refrigerante.

A vettura in moto, i rischi maggiori derivano dalle operazioni in retromarcia (ved. anche prova freni a piastre): segnalazione della retromarcia, corsie protette, manovra affidata a personale esperto.